

INFORMAZIONI TECNICHE



		fz [mm]					
		Ø < 1 - 3	Ø 4 - 5	Ø 6 - 8	Ø 10 - 12	Ø 14 - 16	Ø 18 - 25
E/M/S		0,01 - 0,02	0,03 - 0,04	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,07 - 0,10	0,10 - 0,13
E/M/S		0,01 - 0,02	0,01 - 0,03	0,04 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,10	0,01 - 0,02
S		0,01	0,01 - 0,03	0,04 - 0,06	0,05 - 0,06	0,06 - 0,09	0,10 - 0,13
E/S		0,01 - 0,03	0,03 - 0,05	0,05 - 0,08	0,06 - 0,09	0,08 - 0,16	0,12 - 0,16
E/S		0,01 - 0,02	0,03 - 0,04	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,010	0,10 - 0,15

LUBRIFICAZIONE COOLING, SCHMIERUNG, LUBRIFICATION, LUBRIFICACIÒN



E = Emulsione · Emulsion
Emulsion · Emulsion · Emulsión



S = A secco · Dry
Trocken · A sec · En seco



M = Minimale · Mist coolant supply
Minimalmengenschmierung · Microlubrication · Lubricación mínima



A = Aria compressa · Compressed
Druckluft · Air comprimé · Aire comprimido

CONDIZIONI DI UTILIZZO WORKING CONDITIONS, BENUTZUNG UMSTÄNDE, CONDITIONS D'EMPLOI, CONDICIONES DE UTILIZO

FRESATURA CON TESTA TORICA

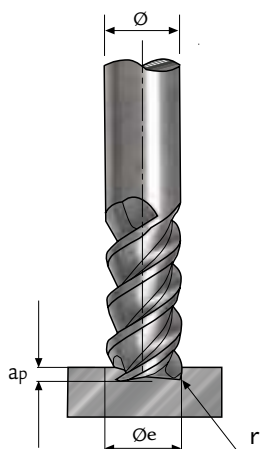
FRONT MILLING WITH END MILLS WITH CORNER RADIUS, STIRNFRÄSEN FÜR SCHAFTFRÄSER MIT ECKENRADIUS,
FRAISAGE EN BOUT FRAISE TORIQUE, FRESADO FRONTAL FRESA TÒRICA

Valori per frese toriche per operazioni standard

Initial value for end mills with corner radius with standard applications, Anfangswert für Schaftfräser mit Eckenradius bei Standard Anwendungen,
Valeurs pour fraises torique pour opérations standard, Valores para fresas tòricas para empleos estandar

$$a_p = 0,02 \times \varnothing$$

- r = Raggio fresa
End mill radius
- Ø = Diametro fresa
End mill diameter
- Øe = Diametro effettivo fresa
Real end mill diameter



CALCOLO DEL DIAMETRO EFFETTIVO (Øe) FRESA TORICA

$$\varnothing_e = (\varnothing - 2r) + 2 \sqrt{a_p (2r - a_p)}$$

Calculation of the effective cutting diameter (Øe) for end mills with corner radius
Berechnung des effektiven Schneidendurchmessers (Øe) für Schaftfräser mit Eckenradius
Estimation du diamètre effectif (Øe) fraise torique
Cálculo de diámetro efectivo (Øe) fresa tórica